

23. 08. 20

09 / 786668 (67)

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 04 SEP 2000

W.P.O.

P.O.T.

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

EP 00 / 07088

Aktenzeichen:

199 35 866.4

Anmeldetag:

30. Juli 1999

4

Anmelder/Inhaber:

HERMANN HEYE,
Obernkirchen/DE

Bezeichnung:

Verfahren und Vorrichtung zum Pressen eines
Kübels

IPC:

C 03 B 9/193

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 10. August 2000

Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident

Im Auftrag

Hilber

B E S C H R E I B U N GVerfahren und Vorrichtung zum Pressen eines Kübels

- 5 Die Erfindung betrifft ein Verfahren nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und eine Vorrichtung nach dem Oberbegriff des Anspruchs 8.

Bei einer bekannten Vorrichtung dieser Art (Fig. 1 oder EP 0 327 240 A1) wird die Arbeitsendstellung des Preßstempels ausschließlich durch den Verformungswiderstand des schmelzflüssigen Glases bestimmt, wenn die Ausnehmung vollständig mit Glas gefüllt und das Kübel fertiggepreßt ist. So hängt die Arbeitsendstellung des Preßstempels ab von der jeweiligen Masse des Tropfens und/oder dem jeweiligen Volumen der Ausnehmung. Der Preßstempel weist an seinem Fuß einen leicht konischen, fast zylindrischen Führungsabschnitt auf. Die leichte Konizität soll das spätere Herausziehen des Preßstempels aus dem Kübel erleichtern. Auf einem letzten Teil des Weges des Preßstempels bis in seine Arbeitsendstellung taucht der Führungsabschnitt in einen nicht längsgeteilten Führungsring ein und wird dadurch in radialer Richtung zentriert und geführt. Wegen der leichten Konizität des Führungsabschnitts verbleibt zwischen dem Führungsabschnitt und dem Führungsring ein radialer Spalt, dessen Weite von der jeweiligen Arbeitsendstellung des Preßstempels abhängt. In diesen Spalt kann in bestimmten Betriebs-situationen beim Pressen Glasmasse in unerwünschter Weise eindringen. Der Führungsring ist außen in einer Haltenut des Mündungswerkzeugs gehalten. Der Führungsring weist an seinem der Ausnehmung zugewandten Ende einen Formring zur Formung des axial äußeren Randes der Mündung des Kübels auf.

formausnehmung um ein Zusatzvolumen vergrößert. Dies kann durch Abwärtsbewegung eines Kolbens in einer Bodenausnehmung der Blockform geschehen. Das Zusatzvolumen wird durch Aufwärtsbewegung des Kolbens bis zur Fertigstellung des Kälbels wieder zu Null gemacht.

5

Aus der GB 2 178 421 A ist eine Vorrichtung zur Einstellung der Postenmasse an einem Speiser an sich bekannt.

10

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Formung des Kälbels zu verbessern.

Diese Aufgabe ist zunächst durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Dank seiner Anlage am Mündungswerkzeug erreicht der Preßstempel jetzt stets die gleiche Arbeitsendstellung unabhängig von der Masse des Postens und dem Volumen der Ausnehmung der Vorform. Dies führt zu gleichbleibenden Innenkonturen der Mündungen der Kälbel. Weil darüber hinaus der axial äußere Rand der Mündung nicht mehr durch den Führungsring, sondern durch den Preßstempel selbst geformt wird, kann der leicht konische Führungsabschnitt am Fuß des Preßstempels in günstiger Weise stärker konisch gestaltet werden. Dadurch wird das Herausziehen des Preßstempels aus dem fertig gepreßten Kälbel erleichtert und eine Beschädigung der Mündungsinnenfläche des Kälbels verhindert. Durch die Anlage des Preßstempels an der Mündung am Mündungswerkzeug ergibt sich ein weiterer Vorteil. Die durch den Preßstempel auf das schmelzflüssige Glas ausgeübten Preßkräfte sind jetzt ebenfalls durch den Anschlag begrenzt. Beim Stand der Technik übt das für den Preßstempel verwendete Kühlmedium wie in einer Kolben-Zylinder-Einheit einen axialen Druck auf den Preßstempel aus. Dies führt

25

zusätzlicher Preßkräften

zwei Stufen gepreßt. In der ersten Stufe wird das K lbel durch den Preßstempel bis in seine Arbeitsendstellung vorgepreßt, und in der zweiten Stufe erfolgt das Fertigpressen des K lbels durch das Preßelement. Das Ergebnis ist ein K lbel mit ideal ausgepre ter, unbeschädigter Mündung und auch sonst sehr günstiger Glasverteilung. Die Erfin-
5 ter eignet sich insbesondere zur Anwendung bei sogenannten I.S. (Individual Section)-Preß-Blas-Glasformmaschinen.

Die Merkmale des Anspruchs 2 sind zur Formung des K lbels und für den Fluß der in der Ausnehmung verdrängten Glasmasse besonders günstig.
10

Die Merkmale des Anspruchs 3 oder 4 wählt man in Abhängigkeit davon, ob im Einzelfall das Preßelement länger oder kürzer mit dem Glas in Berührung stehen soll.

15

Gemäß Anspruch 5 kann die Ladeöffnung trichterartig ausgebildet sein, um die störungsfreie Einbringung des Postens in die Ausnehmung zu verbessern und zu erleichtern. So läßt sich ein gesonderter Ladetrichter in den meisten Fällen vermeiden. Ein solcher Ladetrichter wäre anderenfalls als gesondertes Element zum Laden über die Ladeöffnung zu bewegen und nach dem Laden wieder zu entfernen. Dies würde höheren baulichen und betrieblichen Aufwand bedeuten.
20

Die Blockform gemäß Anspruch 6 findet vorzugsweise bei der Herstellung sogenannter Weithalsgl ser Einsatz, z.B. von Babyfood-Gläsern.
25

Im Betrieb lassen sich Schwankungen der Postenmasse nicht vermeiden. Mit den Merkmalen des Anspruchs 7 kann schnell und sicher auf die Einhaltung der gewünschten optimalen Postenmasse Einfluß genommen werden.

Die zuvor erwähnte Aufgabe ist auch durch die Merkmale des Anspruchs 8 gelöst. Es ergeben sich im wesentlichen die gleichen Vorteile, wie sie im Zusammenhang mit Anspruch 1 erwähnt wurden.

- 5 Die Merkmale des Anspruchs 9 führen zu einer besonders einfachen und betriebsfreundlichen Konstruktion.

10 Gemäß Anspruch 10 kann die Ladeöffnung vorzugsweise trichterförmig ausgebildet sein, um die Einbringung des Postens in die Ausnehmung zu erleichtern und zu verbessern.

Durch die Merkmale des Anspruchs 11 kann die Führung des Preßelements relativ zu den geschlossenen Vorformhälften verbessert werden.

- 15 Die Blockform gemäß Anspruch 12 ist insbesondere bei der Herstellung von Weithalsgläsern von Vorteil.

Mit den Merkmalen des Anspruchs 13 läßt sich die geschlossene Vorform auf besonders einfache Weise zuhalten. Diese Zuhaltung ist erforderlich, um während des Preßvorgangs, wo die Preßkräfte die Einzelteile der Vorform öffnen wollen, ein solches Öffnen zu verhindern. Durch ein solches Öffnen würden Vorformspalten entstehen, in die in unerwünschten Fällen Luft eintreten könnte. Zwischen der Blockform und dem Mündungswerkzeug kann auch entsprechend der DE 32 32 288 C1 ein
25 längsgeteiltes Vorformmittelstück angeordnet sein. Auf diese Weise könnten unter Verwendung einer Blockform auch Enghalsgläser hergestellt werden.

den Merkmalen des Anspruchs 14, wobei das äußere Band

tion der Mündungsformung

Gemäß Anspruch 15 läßt sich die Arbeitsendstellung konstruktiv besonders einfach realisieren.

- 5 Durch die Merkmale des Anspruchs 16 ist der Preßstempel in dem für die Külbelformung besonders wichtigen letzten Wegabschnitt in radialer Richtung an einer zylindrischen Schaftfläche exakt radial geführt.

- 10 Gemäß Anspruch 17 ist der Zentrierring auch bei geöffnetem Mündungswerkzeug sicher in dem Mündungswerkzeug gehalten. Das Mündungswerkzeug wird im Betrieb erst zur Abgabe des in der Fertigformstation fertig geformten Hohlglasgegenstands geöffnet.

- 15 Gemäß Anspruch 18 findet vorzugsweise eine pneumatische Kolben-Zylinder-Einheit Verwendung.

Diese und weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung werden nachfolgend anhand der in den Fig. 2 bis 9 der Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert.

20

Es zeigt:

- 25 Fig. 1 einen Längsschnitt durch einen Teil einer geschlossenen Vorform nach dem Stand der Technik mit dem Preßstempel in seiner Arbeitsendstellung,

Fig. 2 eine teilweise geschnittene Seitenansicht eines Preßstempels nach der Erfindung.

Fig. 4 einen Längsschnitt durch die Vorform gemäß Fig. 3 mit in die Ladeöffnung eingesetztem PreBelement und dem Preßstempel in seiner Arbeitsendstellung,

5

Fig. 5 einen Längsschnitt durch die Vorform gemäß Fig. 4 mit dem PreBelement in seiner Arbeitsendstellung,

10

Fig. 6 einen Längsschnitt durch das geschlossene Mündungswerkzeug mit fertigem Külbel und dem Preßstempel in seiner tiefsten oder Übergabeendstellung,

Fig. 7 und 8 Schaltbilder für unterschiedliche Betriebsarten des PreBelements und

15

Fig. 9 einen Längsschnitt durch eine geschlossene Vorform mit Blockform sowie Preßstempel und PreBelement jeweils in ihrer Arbeitsendstellung.

20

In Fig. 1 ist der untere Teil einer geschlossenen Vorform 1 dargestellt. Die Vorform 1 weist ein längsgeteiltes Mündungswerkzeug 2 mit Mündungswerkzeughälften 3 und 4 sowie Vorformhälften 5 und 6 auf. In einer radialen Haltenut 7 des Mündungswerkzeugs 2 ist ein nicht längsgeteilter Führungsring 8 gehalten. Der Führungsring 8 weist einen mit-

25 tigen Durchlaß 9 für einen Preßstempel 10 auf. Der Preßstempel ist auf einer Kolbenstange 11 einer nicht weiter gezeichneten, bekannten Kolben-Zylinder-Einheit montiert und in den Richtungen eines Doppelpfeils 12 heb- und senkbar. Der Preßstempel 10 weist eine Stempelspitze 13,

gefrägte konischen Abschnitt 14 und einen für

der, zylindrischen Schaft 16 des Preßstempels 10 an.

In bekannter Weise sind die Vorformhälften 5, 6 oben mit einer Lade-
öffnung versehen, die entsprechend Fig. 1 der EP 0 327 240 A1 nach dem
Einbringen des Postens in eine Ausnehmung 17 der Vorform 1 für den
5 Preßvorgang mit einem Vorformboden verschlossen werden kann.

10 In Fig. 1 ist der Preßstempel 10 in seiner obersten Arbeitsendstellung
gezeichnet, die ohne weiteren mechanischen Anschlag allein durch den
Verformungswiderstand des schmelzflüssigen Glases in der Ausnehmung 17
definiert ist. Je nach der Masse des in die Ausnehmung 17 eingebrach-
ten Postens schmelzflüssigen Glases und je nach dem Verschleißzustand
der Vorform 1 und des Preßstempels 10 ergibt sich in der Arbeitsend-
stellung des Preßstempels 10 eine größere oder kleinere Eindringtiefe
des Preßstempels 10 in die Ausnehmung 17. Dies hat zur Folge, daß im
15 Normalbetrieb sich ändernde axiale Zonen des leicht konischen Ab-
schnitts 15 des Preßstempels 10 in der Arbeitsendstellung des Preß-
stempels 10 dem mittigen Durchlaß 9 des Führungsrings 8 gegenüberlie-
gen. Dies führt zu Ringspalten unterschiedlicher Weite zwischen dem
mittigen Durchlaß 9 und dem leicht konischen Abschnitt 15 und zu ent-
20 sprechend größerer oder geringerer Gefahr, daß in diesen Ringspalt
schmelzflüssiges Glas während des Preßvorgangs hineingepreßt wird.

25 In Fig. 1 ist in der Ausnehmung 17 ein fertig gepreßtes Kübel 18 ein-
gezeichnet. Das Kübel weist unten eine Mündung 19 auf, deren axial
äußerer Rand 20 durch einen oben in dem Führungsring 8 ausgebildeten
Formring 21 geformt wird. Da der Führungsring 8 nicht längsgeteilt
ist, weist der axial äußere Rand 20 der Mündung 19 keine Längsnähte
auf. Dies ist für einen sicheren Verschluß des fertigen

Hohlglasgegenstands vorteilhaft

ten versehen

Der erfindungsgemäße Preßstempel 10 gemäß Fig. 2 ist auf seiner Länge nicht mehr in die Abschnitte 14, 15 gemäß Fig. 1 unterteilt, sondern auf seiner ganzen Länge durchgehend gleichmäßig konisch ausgebildet.

- 5 Aus verfahrenstechnischen Gründen kann allerdings auch bei dem erfindungsgemäßen Preßstempel 10 eine sich entlang seiner Länge ändernde Konizität vorgesehen sein. In jedem Fall kann erfindungsgemäß die Konizität so groß gewählt werden, daß sich nach Fertigstellung des Külbels 18 der Preßstempel 10 ohne Beschädigung der Innenfläche des Külbels aus dem Kübel herausziehen läßt.

- An den Fuß 22 des Preßstempels 10 schließt sich der breiter als der Preßstempel 10 ausgebildete Schaft 16 an. In einer ringförmigen Stirnfläche 23 des Schafts 16 ist, angrenzend an den Fuß 22, der Formring 21 zur Formung des axial äußeren Randes 20 der Mündung 19 ausgebildet.
- 15 Im übrigen liegt die ringförmige Stirnfläche 23 gemäß den Fig. 4, 5 und 9 zur Definition der Arbeitsendstellung des Preßstempels 10 an einer Anschlagfläche 24 des geschlossenen Mündungswerkzeugs 2 an. Die ringförmige Stirnfläche 23 geht radial außen in eine Fase 25 an dem
- 20 zylindrischen Schaft 16 über.

- Fig. 3 zeigt die Vorform 1 mit geschlossenen Mündungswerkzeughälften 3, 4 und ebenfalls geschlossenen Vorformhälften 5, 6. Der Preßstempel 10 befindet sich in einer axialen Zwischenstellung, der sogenannten Ladestellung, in der die Stempelspitze 13 das Mündungswerkzeug 2 durchdrungen hat und ein kurzes Stück in die Ausnehmung 17 der Vorformhälften 5, 6 eingedrungen ist. Im oberen Bereich der Vorformhälften 5, 6 ist eine Ladeöffnung 26 ausgebildet. Die Ladeöffnung 26 ist
- 25

im wesentlichen zylindrisch ausgebildet, wobei sich in der Mitte der Ladeöffnung 26 ein kleinerer zylindrischer Hohlraum 27 befindet, der sich in der Mitte der Ladeöffnung 26 befindet.

Koaxial mit einer Längsachse 30 der Vorform 1 ist oberhalb der Ladeöffnung 26 ein Tropfenauslaß 31 eines Speisers 32 angeordnet, in dem sich schmelzflüssiges Glas 33 befindet. In dem Glas 33 ist, koaxial mit dem Tropfenauslaß 31, ein Plunger 34 angeordnet, der in den Richtungen des Doppelpfeils 35 in an sich bekannter Weise durch einen Antrieb 36 heb- und senkbar ist. Der Antrieb 36 wird über eine Leitung 37 so gesteuert, daß das schmelzflüssige Glas 33 aus dem Tropfenauslaß 31 so austritt, daß sich letztlich Posten 38 schmelzflüssigen Glases von möglichst konstanter Masse ergeben. Aus dem Tropfenauslaß 31 tritt in an sich bekannter Weise ein Strang des schmelzflüssigen Glases 33 in Abhängigkeit von der Vertikalbewegung des Plungers 34 aus. Von diesem Glasstrang werden nacheinander durch einen Scherenmechanismus 39, der in den Richtungen des Doppelpfeils 40 bewegbar ist, die Posten 38 abgetrennt. Die Posten 38 fallen entweder unmittelbar in die Ladeöffnung 26 oder werden durch ein an sich bekanntes, zur Vereinfachung nicht dargestelltes Rinnensystem in die Ladeöffnung 26 eingebracht.

In Fig. 3 ist ein solcher Posten 38 durch die Ladeöffnung 26 hindurch in die Ausnehmung 17 eingebracht worden und auf die Stempelspitze 13 gefallen. Dabei ist die Stempelspitze 13 etwas in den Posten 38 eingedrungen, jedoch nicht so weit, daß Glasmasse in den Bereich der Mündungswerkzeughälften 3, 4 gelangt wäre.

In die Haltenut 7 des Mündungswerkzeugs 2 ist in Fig. 3 der radial äußere Teil eines nicht längsgeteilten Zentrierrings 41 gehalten. Der Zentrierring 41 weist einen zylindrischen mittigen Durchlaß 42 auf, der unten in eine Erweiterung 43 des Zentrierrings 41 übergeht.

ein Teufel mit 44 mit einer Mündungshülse 45 eingesetzt. Die Mündungshülse 45 ist mit einer Mündungshülse 45 versehen, die in die Mündungshülse 45 eingesetzt ist.

5 rungshülse 45 weist unten und radial außen eine Fase 46 auf, die die Einführung der Ladehülse 45 in den konischen Wandabschnitt 27 und den zylindrischen Aufnahmeabschnitt 29 erleichtert. Die Führungshülse 45 ist schließlich in der in Fig. 4 gezeichneten Weise mit einer Schiebe-
10 passung in dem Aufnahmeabschnitt 29 angeordnet und findet ihren unteren axialen Anschlag an einer ringförmigen Anschlagfläche 47 der Vorformhälften 5, 6. Diese Anschlagstellung wird durch einen nicht gezeichneten, die Baugruppe 44, 45, 48 bewegendes Mechanismus bis zur späteren Entformung des fertigen Kübels aufrechterhalten. Das Prebelement 44 ist als Kolbenstange einer in diesem Fall pneumatischen Kolben-Zylinder-Einheit 48 ausgebildet. Ein an dem Prebelement 44 befestigter Kolben 49 der Einheit 48 ist in einem Zylinder 50 der Einheit 48 verschiebbar. Der Zylinder 50 ist an der Führungshülse 45, zum Beispiel durch eine Schweißnaht 51, befestigt. Ein erster Zylinderraum 52
15 ist mit einer Leitung 53 und ein zweiter Zylinderraum 54 mit einer Leitung 55 verbunden.

Mit dem Kolben 49 ist ein Fühler 56 eines Weggebers 57 verbunden. Der Weggeber 57 ist an dem Zylinder 50 befestigt. Der Fühler 56 ist durch
20 eine abgedichtete Durchbrechung 58 des Zylinders 50 verschiebbar hindurchgeführt. Der Fühler 56 ist außerdem mit einem Schleifer 59 eines Potentiometers 60 des Weggebers 57 verbunden. Eine Ausgangsleitung 61 des Weggebers 57 ist mit einer elektrischen Steuerung 62 verbunden, von deren Ausgang die Leitung 37 (vgl. Fig. 3) abgeht.

25

Zwischen dem Kolben 49 und einer äußeren Wand 63 des Zylinders 50 ist eine Druckfeder 64 angeordnet, die den Kolben 49 und das Prebelement 44 in Fig. 4 nach unten hin vorspannt. Dazu ist an die Leitung 55 ein

Anschluß

5

10

15

20

25

Wenn nun die aus PreBelement 44, Führungshülse 45 und Kolben-Zylinder-Einheit 48 bestehende Baugruppe in die Ladeöffnung 26 gemäß Fig. 3 von oben her eingesetzt wird, taucht das PreBelement 44 aufgrund der Druckwirkung der Druckfeder 64 und seines Eigengewichts tiefstmöglich in die Ausnehmung 17 ein. Sodann wird der Preßstempel 10 aus seiner in Fig. 3 gezeichneten Ladestellung nach oben bewegt. Dabei fädelt sich die Fase 25 des zylindrischen Schafts 16 in die Erweiterung 43 des Zentrierrings 41 ein und zentriert dabei den Preßstempel 10 relativ zu der Mündungsform 1. Von da ab findet eine strenge radiale Führung des Schafts 16 in dem mittigen Durchlaß 42 des Zentrierrings 41 statt. Entsprechend genau ist die Zentrierung des Preßstempels 10 relativ zu der Vorform 1. Die Aufwärtsbewegung des Preßstempels 10 setzt sich fort, bis die ringförmige Stirnfläche 23 des Schafts 16 zur Anlage an der Anschlagfläche 24 des Mündungswerkzeugs 2 gelangt. Bis dahin dringt der Preßstempel 10 zunehmend in den Posten 38 ein und schiebt einen Boden 66 des Postens 38 in Berührung mit einer dem Posten 38 zugewandten Fläche 67 des PreBelements 44. Zu dieser Zeit ist gemäß Fig. 7 der zweite Zylinderraum 54 über die Leitung 55 entlüftet. Der Glasposten 38 kann deshalb gegen die Kraft der Druckfeder 64 und das Eigengewicht von PreBelement 44 und Kolben 49 diese letzteren ohne großen Widerstand nach oben verschieben, bis gemäß Fig. 4 die ringförmige Stirnfläche 23 an der Anschlagfläche 24 anliegt. Von diesem Augenblick an ist der Preßstempel 10 nur noch ein passives Formungselement. Der Preßstempel 10 hat zu diesem Zeitpunkt seine stets gleiche, definierte Stellung relativ zu dem Mündungswerkzeug 2 und den Vorformhälften 5, 6 eingenommen. Entsprechend konstant erfolgt die Formung der Mündung 19 (Fig. 1) des Kübels 18.

In dem in Fig. 4 gezeichneten Lebenszustand oder in dem Zylinderraum

schrägen dessen Lage in Fig. 4 dargestellt ist.

In Fig. 5 befindet sich der Preßstempel 10 weiterhin in seiner obersten Arbeitsendstellung, in welcher die ringförmige Stirnfläche 23 an der Anschlagfläche 24 anliegt. Durch Umschaltung des Wegeventils 65 in
5 der Anschlagfläche 24 anliegt. Durch Umschaltung des Wegeventils 65 in Fig. 7 in seine untere Schaltstellung wurde die Leitung 55 und damit der zweite Zylinderraum 54 mit einer pneumatischen Druckleitung 69 verbunden. Dies führte dazu, daß der Kolben 49 und das Preßelement 44 aus der in Fig. 4 gezeigten Stellung in die in Fig. 5 gezeichnete
10 Tiefststellung verschoben wurden. Dabei wurde daß Külbel 18 auch im Bereich seiner Mündung 19 fertiggepreßt. Dabei ist der Schleifer 59 ebenfalls in seine Tiefststellung relativ zu dem Potentiometer 60 gelangt. Diese Stempelstellungsinformation gelangt über die Ausgangsleitung 61 in die elektrische Steuerung 62, die gegebenenfalls über den
15 Hub des Plungers 34 eine Anpassung der Masse des Postens 38 bewirkt.

Da das Külbel 18 jetzt fertiggepreßt ist, kann es entformt werden. Dazu wird zunächst das Wegeventil 65 in seine in Fig. 7 gezeichnete obere Schaltstellung geschaltet und der zweite Zylinderraum 54
20 entlüftet. Sodann wird der Preßstempel 10 aus seiner in Fig. 5 gezeigten Arbeitsendstellung in seine in Fig. 6 gezeichnete tiefste Übergabeendstellung zurückgezogen. Danach wird die Baugruppe aus Preßelement 44, Führungshülse 45 und Kolben-Zylinder-Einheit 48 entfernt. Schließlich werden die Vorformhälften 5, 6 in an sich bekannter Weise
25 geöffnet.

Der Preßstempel 10 befindet sich jetzt völlig außerhalb des Külbels 18 und ist so weit abgesenkt, daß das Mündungswerkzeug 2 mit dem Zen-

triermittel 1 den Kern 3 nicht berühren kann.

Schienen durch einen sogenannten Invertmechanismus, der das Mündungs-

werkzeug 2 und das Külbel 18 um 180 ° um eine waagerechte Achse in die Fertigformstation schwenkt, wo das Külbel 18 dann mit der Mündung 19 nach oben angeordnet ist.

- 5 Die Ansteuerung der Leitungen 53, 55 des Zylinders 50 kann auch auf andere Weise geschehen. Dazu werden die Leitungen 53, 55 in der in Fig. 8 gezeichneten Weise mit einem 4Wege/2Stellungsventil 71 verbunden. In der in Fig. 8 gezeichneten oberen Schaltstellung des Wegeventils 71 ist der erste Zylinderraum 52 mit Druckluft beaufschlagt. Dies führt dazu, daß der Kolben 49 mit dem PreBelement 44 bis in seine oberste Endstellung verschoben wird. Eine Druckfeder entsprechend der Druckfeder 64 in den Fig. 4 und 5 ist in diesem Fall nicht erforderlich. Vielmehr ist der Zylinder 50 doppelwirkend ausgebildet und angeschlossen. Das PreBelement 44 und der Kolben 49 verharren in dieser obersten Stellung auch dann, wenn die Baugruppe 44, 45, 48 auf die in-
15 zwischen mit dem Posten 38 gefüllte Vorform 1 aufgesetzt wird. Diese oberste Stellung des PreBelements 44 und des Kolbens 49 kann beibehalten werden, bis der Preßstempel 10 seine oberste Arbeitsendstellung gemäß den Fig. 4 und 5 erreicht hat. Bis dahin steht die Fläche 67 des
20 PreBelements 44 normalerweise nicht in Berührung mit dem Boden 66 des Postens 38. Erst wenn der Preßstempel seine oberste Arbeitsendstellung gemäß Fig. 4 erreicht hat, wird das Wegeventil 71 in Fig. nach unten hin durchgeschaltet. Dadurch wird der erste Zylinderraum 52 mit Druckluft beaufschlagt und der zweite Zylinderraum 54 mit Druckluft beaufschlagt. Folglich
25 bewegt sich der Kolben 49 mit dem PreBelement 44 nach unten und preßt das Külbel 18 in der gleichen Weise fertig, wie dies im Zusammenhang mit Fig. 5 beschrieben wurde. Es erfolgt sodann das Ausformen bis zu dem in Fig. 6 gezeichneten Zustand in der gleichen Weise wie zuvor be-

sehen
Külbel 18 in der noch geschlossenen Vorform 1 fertiggepreßt worden.

ist. Es handelt sich hierbei um ein K lbel 18, aus dem später in der Fertigformstation ein sogenanntes Weithalsglas mit verhältnismäßig großem Mündungsdurchmesser hergestellt wird. Anstelle der längsgeteilten Vorformhälften 5, 6 in vorangegangenen Figuren wird in Fig. 9 eine nicht längsgeteilte Blockform 72 verwendet. Die Blockform 72 ist in den Richtungen des Doppelpfeils 73 heb- und senkbar durch einen nicht näher gezeichneten, an sich bekannten Hubmechanismus. Zum Schließen der Vorform 1 gemäß Fig. 9 wird zunächst das Mündungswerkzeug 2 geschlossen. Sodann wird die Blockform 72 angehoben, bis sich eine radiale Ringfläche 75 der Blockform an eine entsprechende Ringfläche 76 des Mündungswerkzeugs 2 angelegt hat. Gleichzeitig hat sich ein konischer Zuhaltering 74 an eine entsprechende konische Gegenfläche des Mündungswerkzeugs 2 angelegt. Der Zuhaltering 74 verhindert, daß sich das geschlossene Mündungswerkzeug 2 während des Preßvorgangs in unerwünschter Weise öffnet. Das Preßelement 44 ist in einer Bodenöffnung 77 der Blockform 72 analog Fig. 7 oder 8 verschiebbar. Der Zylinder 50 ist in diesem Fall, z.B. durch eine Schweißnaht oder Schrauben, an dem Boden der Blockform 72 befestigt.

Auch gemäß Fig. 9 läuft der Preßvorgang zweistufig ab, nämlich mit einem Vorpressen gemäß Fig. 4 und einem Fertigpressen gemäß Fig. 5.

Alternativ zu Fig. 9 könnte die Blockform 72 auch mit der Ausnehmung 17 nach unten angeordnet sein. Dann wird der Posten durch die Bodenöffnung 77 eingebracht. Die Bodenöffnung 77 kann zu diesem Zweck entsprechend der trichterförmigen Ladeöffnung 26 in Fig. 3 ausgebildet sein. Zum Laden müßten die Kolben-Zylinder-Einheit 48, das Preßelement 44 und der Weggeber 57 in ähnlicher Weise von der Blockform 72 ent-

fernen wie in Fig. 7 in den nachfolgenden Figuren 6

A N S P R Ü C H E

5

1. Verfahren zur Herstellung eines Külbels (18) durch Pressen in einer Vorform (1) einer Preß-Blas-Glasformmaschine, mit folgenden Schritten:

10

(a) Aus einem Speiser (32) wird ein Posten (38) schmelzflüssigen Glases von oben durch eine Ladeöffnung (26) in eine Ausnehmung (17) der Vorform (1) eingebracht, während die Vorform (1) ein geschlossenes, längsgeteiltes, eine Mündung (19) des Külbels (18) formendes Mündungswerkzeug (2) aufweist,

15

(b) ein Preßstempel (10) wird durch einen mittigen Durchlaß (42) des Mündungswerkzeugs (2) hindurch in den Posten (38) hineinge-
preßt, und

20

(c) wenn in einer Arbeitsendstellung (Fig. 4;9) des Preßstempels (10) die Ausnehmung (17) vollständig mit schmelzflüssigem Glas gefüllt und das Kübel (18) geformt ist, werden der Preßstempel (10) aus dem Kübel (18) heraus in eine Übergabeendstellung (Fig. 6) zurückbewegt und alle Bestandteile der Vorform (1) mit Ausnahme des weiterhin geschlossenen Mündungswerkzeugs (2) so weit entfernt, daß das weiterhin geschlossene Mündungswerkzeug (2) mit dem durch das Mündungswerkzeug (2) an der Mündung (19) gehaltenen Kübel (18) in eine Fertigformstation der Glasformmaschine übergeben werden kann.

30

gekennzeichnet durch folgende

stellung (Fig. 4;9) bis zur Anlage (27) in dem Mündungswerkzeug

(2) bewegt und dabei das Külbel (18) bis zu einer teilweisen Füllung der Ausnehmung (17) mit schmelzflüssigem Glas vorgepreßt.

5 (B) sodann wird mit einem einen Teil der Ausnehmung (17) begrenzenden PreBelement (44) Druck auf das gemäß Schritt (A) vorgepreßte Külbel (18) ausgeübt, bis die Ausnehmung (17) vollständig mit schmelzflüssigem Glas gefüllt und das Külbel (18) fertiggepreßt ist, wobei ein axial äußerer Rand (20) der Mündung
10 (19) des Külbels (18) durch den Preßstempel (10) geformt wird, und

(C) im Schritt (c) wird auch das PreBelement (44) zur Ermöglichung der Übergabe des Külbels (18) genügend weit von dem Külbel (18)
15 entfernt.

2. Verfahren nach Anspruch 1.

dadurch gekennzeichnet, daß im Schritt (B) mit dem PreBelement (44)
20 auf einen Boden (66) des vorgepreßten Külbels (18) gepreßt wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2.

dadurch gekennzeichnet, daß das Glas schmelzflüssig in die Ausnehmung mit dem PreBelement (44) tritt,
25

und daß das PreBelement (44) durch das Glas aus der Ausnehmung (17) herausbewegt wird.

dadurch gekennzeichnet, daß das PreBelement (44) erst im Schritt (B) in Berührung mit dem vorgepreßten Külbel (18) bewegt wird.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,

5

dadurch gekennzeichnet, daß die Vorform (1) längsgeteilte Vorformhälften (5,6) aufweist,

10

daß der Posten (38) durch die in einem Boden der geschlossenen Vorformhälften (5,6) ausgebildete Ladeöffnung (26) eingebracht wird,

und daß die Ladeöffnung (26) nach dem Laden durch das PreBelement (44) geschlossen wird.

15 6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,

dadurch gekennzeichnet, daß die Vorform (1) eine nicht längsgeteilte Blockform (72) aufweist,

20

und daß das PreBelement (44) in einer Bodenöffnung (77) der Blockform (72) verschoben wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,

25

dadurch gekennzeichnet, daß die im Schritt (B) sich ergebende maximale Eindringtiefe des PreBelements (44) in die Ausnehmung (17) durch eine Wegmessung (57) des PreBelements (44) relativ zu der Vorform (1) festgestellt wird,

8. Vorrichtung zur Herstellung eines Külbels (18) durch Pressen in einer Vorform (1) einer Preß-Blas-Glasformmaschine,

5 wobei aus einem Speiser (32) ein Posten (38) schmelzflüssigen Glases von oben durch eine Ladeöffnung (26) in eine Ausnehmung (17) der Vorform (1) einbringbar ist, während die Vorform (1) ein geschlossenes, längsgeteiltes, eine Mündung (19) des Külbels (18) formendes Mündungswerkzeug (2) aufweist,

10 mit einem durch einen mittigen Durchlaß (42) des Mündungswerkzeugs (2) hindurch bis in eine Arbeitsendstellung (Fig. 4;9) in den Posten (38) preßbaren und nach Formung des Külbels (18) aus dem Kübel (18) herausziehbaren Preßstempel (10),

15 dadurch gekennzeichnet, daß der Preßstempel (10) in seiner Arbeitsendstellung (Fig. 4;9) an dem Mündungswerkzeug (2) anliegt (24) und das Kübel (18) vorpreßt,

20 und daß ein einen Teil der Ausnehmung (17) begrenzendes, relativ zu der Vorform (1) bewegbares Preßelement (44) vorgesehen ist,

wobei mit dem Preßelement (44) Druck auf das vorgepreßte Kübel (18) ausübbar ist, bis die Ausnehmung (17) vollständig mit schmelzflüssigem Glas gefüllt und das Kübel (18) fertiggepreßt ist,

25

und wobei ein axial äußerer Rand (20) der Mündung (19) des Kübels (18) durch den Preßstempel (10) formbar ist.

9. Vorrichtung nach Anspruch 8.

10. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9.

dadurch gekennzeichnet, daß die Vorform (1) längsgeteilte Vorform-
5 hälften (5,6) aufweist,

daß die Ladeöffnung (26) in einem Boden der geschlossenen Vorform-
hälften (5,6) ausgebildet ist,

10 und daß die Ladeöffnung (26) nach dem Laden durch das Preßelement
(44) schließbar ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10.

15 dadurch gekennzeichnet, daß das Preßelement (44) in einer relativ
zu den geschlossenen Vorformhälften (5,6) zentrierbaren Führung-
hülse (45) verschiebbar gelagert ist.

12. Vorrichtung nach Anspruch 8 oder 9.

20

dadurch gekennzeichnet, daß die Vorform (1) eine nicht längsge-
teilte Blockform (72) aufweist,

25

und daß das Preßelement (44) in einer Bodenöffnung (77) der Block-
form (72) verschiebbar gelagert ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 12.

dadurch gekennzeichnet, daß sich an die Ladeöffnung (26) der Block-

30

geschl. Ladeöffnung

und daß an dem geschlossenen Mündungswerkzeug (2) radial außen ein Zuhaltering (74) der Blockform (72) anliegt.

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 8 bis 13,

5

dadurch gekennzeichnet, daß sich an einen Fuß (22) des Preßstempels (10) ein breiter als der Preßstempel (10) ausgebildeter Schaft (16) anschließt,

10

und daß in einer ringförmigen Stirnfläche (23) des Schafts (16), angrenzend an den Fuß (22), ein Formring (21) zur Formung des axial äußeren Randes (20) der Mündung (19) des Kälbels (18) ausgebildet ist.

15 15. Vorrichtung nach Anspruch 14,

dadurch gekennzeichnet, daß die Stirnfläche (23) zur Definition der Arbeitsendstellung (Fig. 4;9) des Preßstempels (10) an einer Anschlagfläche (24) des geschlossenen Mündungswerkzeugs (2) anliegt.

20

16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 8 bis 15,

dadurch gekennzeichnet, daß sich an einen Fuß (22) des Preßstempels (10) ein zylindrischer Schaft (16) anschließt.

25

und daß der Schaft (16) auf einem letzten Teil des Weges des Preßstempels (10) bis in seine Arbeitsendstellung (Fig. 4;9) in einen relativ zu der Vorform (1) festen Zentrierring (41) eintaucht und durch den Zentrierring (41) in radialer Richtung zentriert und ge-

dadurch gekennzeichnet, daß der Zentrierring (41) nicht längsgeteilt und außen in einer Haltenut (7) des Mündungswerkzeugs (2) gehalten ist.

5

18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 8 bis 17.

dadurch gekennzeichnet, daß das PreBelement (44) als Kolbenstange einer Kolben-Zylinder-Einheit (48) ausgebildet ist.

10

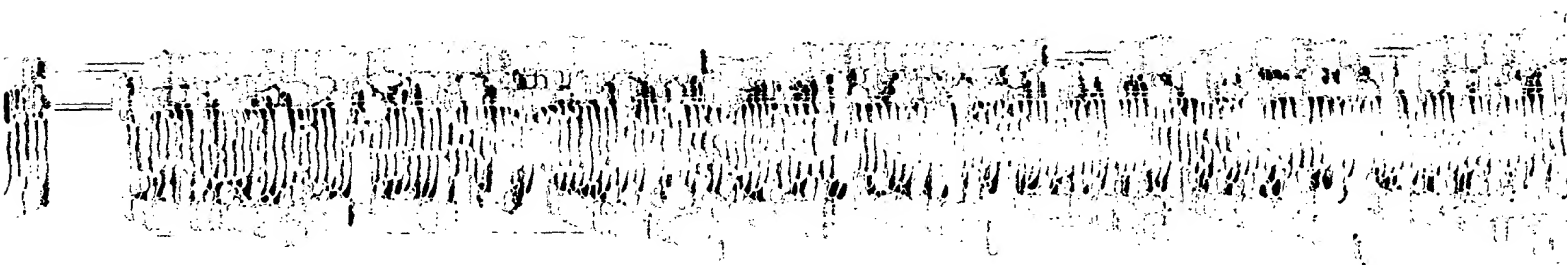


Z U S A M M E N F A S S U N G

5 Verfahren und Vorrichtung zum Pressen eines Kübels.

Eine Vorform (1) ist aus Mündungswerkzeughälften (3,4) und Vorform-
hälften (5,6) zusammengesetzt. Durch eine obere Ladeöffnung (26) wurde
zuvor ein Posten schmelzflüssigen Glases in eine Ausnehmung (17) der
10 Vorform (1) eingebracht, während sich ein Preßstempel (10) in einer
tieferen Ladestellung befand. Sodann wurde eine Baugruppe aus einem
PreBelement (44), einer Führungshülse (45) und einer Kolben-Zylinder-
Einheit (48) in die Ladeöffnung (26) eingeführt. Anschließend wurde
der Preßstempel (10) aus seiner Ladestellung in die gezeigte obere
15 Arbeitsendstellung angehoben, bis seine ringförmige Stirnfläche (23)
zur Anlage an einer Anschlagfläche (24) des-Mündungswerkzeugs (2)
gelangt ist. Nach diesem Vorpressen ist ein Mündungsraum der Ausneh-
mung (17), noch frei von schmelzflüssigem Glas. Erst jetzt wird mit dem
PreBelement (44) Druck auf einen Boden (66) des entstehenden Kübels
20 ausgeübt. Dabei wird das schmelzflüssige Glas auch in den bisher noch
freien Mündungsraum der Ausnehmung (17) gepreßt. Damit ist das Fertig-
pressen des Kübels abgeschlossen, und die Vorform (1) kann zur Über-
gabe des Kübels in eine Fertigformstation geöffnet werden.

25 (Fig. 4.)



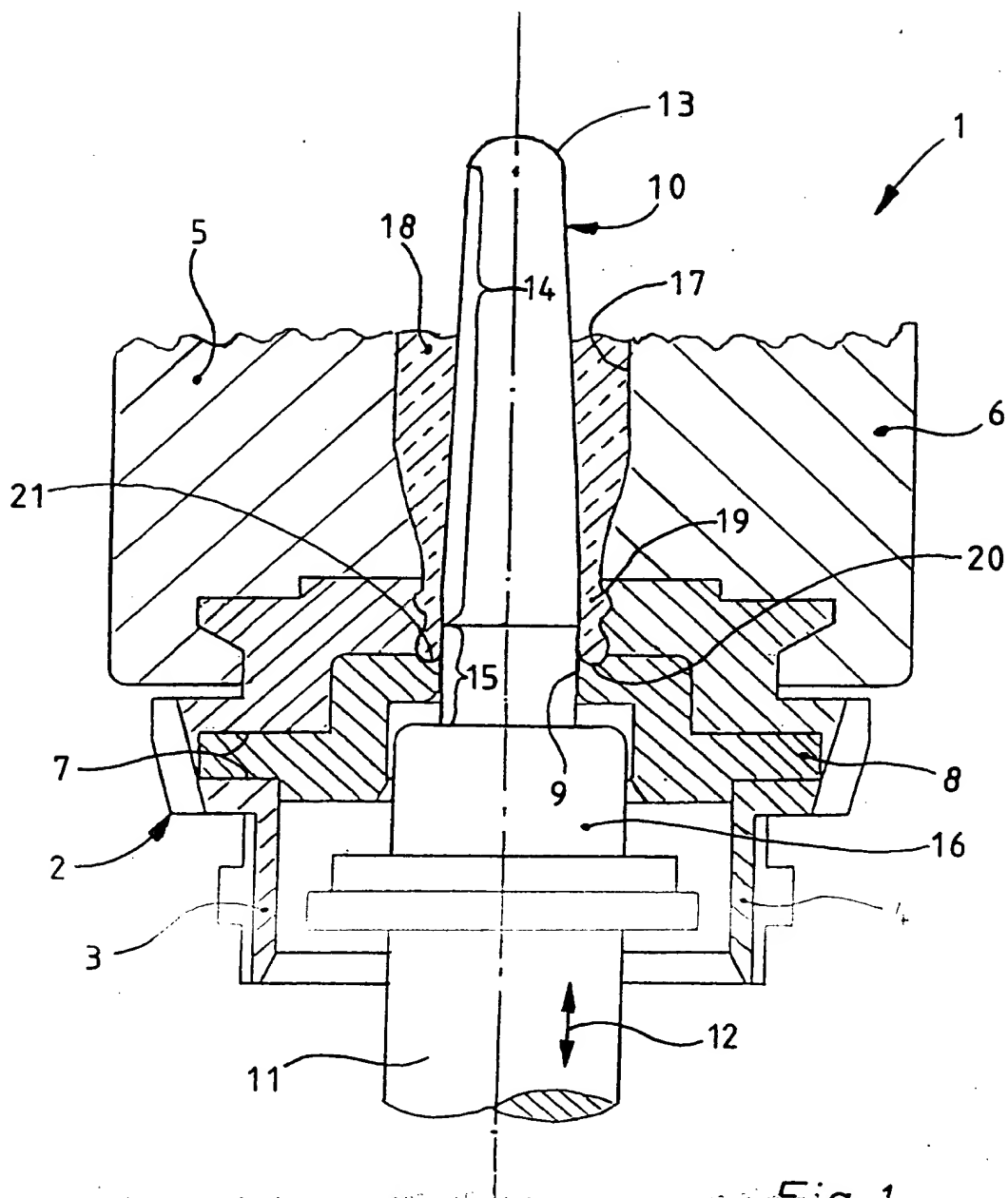


Fig. 1

Fig. 2

